

⑯ BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENTAMT

⑯ ⑫ Offenlegungsschrift
⑯ ⑩ DE 43 39 604 A 1

⑮ Int. Cl. 6:
C 09 J 7/00

C 09 J 7/02
C 09 J 121/00
// (C09J 121/00,
193;04)C09J 107/00,
133/06,153/02,
175/04,B32B 7/12,
7/06,29/00,27/08,
3/02,5/18,25/10,
25/06,25/08

⑯ Anmelder:
Beiersdorf AG, 20253 Hamburg, DE

⑯ Erfinder:
Lümann, Bernd, Dr., 22846 Norderstedt, DE

Prüfungsantrag gem. § 44 PatG ist gestellt

⑯ Verwendung eines Streifens einer Selbstklebefolie für wiederablösbare Verklebungen

⑯ Klebefolien-Abschnitt für eine wiederlösbare Verklebung,
a) aus einer doppelseitig klebenden Klebefolie,
b) deren Klebeflächen an versetzt gegenüberliegenden Bereichen nichtklebend ausgerüstet sind, wobei
c) sich die nichtklebenden Bereiche nicht oder nur geringfügig überlappen, und
d) die damit hergestellte Klebebindung durch Auseinanderziehen der nichtklebenden Bereiche lösbar ist, insbesondere durch Ziehen in Richtung der Verklebungsebene.

DE 43 39 604 A 1

Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen

BUNDESDRUCKEREI 03.95 508 021/183

8/32

DE 43 39 604 A 1

Beschreibung

Die Erfindung betrifft einen Klebefolien-Abschnitt für eine wiederlösbare Verklebung.

Derartige Klebefolien sind bekannt. So beschreibt die DE 33 31 016 A1 eine Klebefolie für wiederlösbare Klebbindungen, die es gestattet, daß eine damit hergestellte Klebbindung durch Ziehen an der Klebefolie in Richtung der Verklebungsebene lösbar ist. Mit solchen Klebefolien lassen sich hohe Klebkräfte und Scherfestigkeiten erzielen und Kleverbunde ohne weitere Hilfsmittel wieder lösen, vergleichbar dem Öffnen eines Weckglases, ähnlich wie dort die Gummidichtung am Anfasser aus der Dichtungsfuge gezogen wird.

Ferner beschreibt die DE 37 14 453 C1 einen zerstörungsfrei von Übungsobjekten wieder abnehmbaren Übungssprengkörper, der mit solch einer Klebefolie reversibel befestigt wird.

Auch die WO 92/11333 beschreibt unter anderem Klebefolien für entsprechende Anwendungen, wobei die eingesetzten Klebefolien eine geringe Elastizität bei gleichzeitig hoher Dehnung aufweisen.

Die DE 42 22 849 C1 beschreibt ebenfalls einen Streifen einer Klebefolie dieser Art mit einem besonders ausgestalteten Anfasser.

Die in den vorgenannten Patentschriften dargestellten Klebstoffsysteme weisen jedoch auch eine Anzahl von Nachteilen auf:

— Um die Klebefolie aus der Klebfuge herauslösen zu können, muß ein Teil der selben in Form eines Anfassers, aus dieser hervortreten. Die Klebefolie ist damit notwendigerweise bei der Verklebung nicht flexibler Gegenstände nicht völlig unsichtbar, sondern der Anfasser ist sichtbar, welches optisch unvorteilhaft erscheinen kann und bei Verwendung von Materialien, welche unter Lichteinfluß altern, auch zu technischen Problem führen kann.

— Beim Verkleben kann es leicht dazu kommen, daß die gesamte Klebefolie, also inklusive Anfasser, in der Klebfuge verschwindet. Besonders dem Laien kann dies passieren, wenn er einen Abschnitt einer solchen Klebefolie nicht so am Rande des Substrats plaziert, daß ein Anfasser übersteht und dann aus der Klebfuge herausragt. Beim Lösen der Verklebung ist dann guter Rat teuer und ein Zerstören zumindest des einen Substrats kann die Folge sein.

— Tritt ein Reißer der Klebefolien beim Ablöseprozeß auf und verbleibt ein gerissener Klebefolienteil vollständig in der Klebfuge, so ist eine rückstands-freie Trennung der verklebten Materialien ohne Zerstörung der Verklebungspartner zumeist nicht mehr möglich, welches einen erheblichen Schaden verursachen kann.

— Die Nutzung von nicht oder nur gering dehnbaren Schichten als Bestandteil der Klebefolien ist nicht möglich. Entsprechende Schichten, z. B. Schäume können aber durchaus technisch wertvolle Bestandteile sein, z. B. um auf rauen Haftgründen eine gute Verklebungsfestigkeit zu erreichen.

Ziel der vorliegenden Erfindung war es, Klebefolien für wiederablösbare Verklebungen zu realisieren, welche nach dem Verkleben vollständig im Bereich der Klebfuge liegen, also "unsichtbar" sind, und die dennoch auf einfache Weise vorzugsweise ein beschädigungsfrisches und rückstandsfreies Lösen der verklebten Gegenstände erlauben. Insbesondere sollte kein Anfasser zum

Herausziehen der Klebefolie aus der Klebfuge nötig sein. Ebenfalls soll selbst bei einem Reißer der Klebefoli während des Ablöseprozesses ein zerstörungsfreies Lösen der Verklebungspartner möglich sein. Die Verwendung nicht oder nur geringfügig dehnbarer Schicht als Bestandteil der Klebefolien soll möglich sein und zur Erzeugung klebtechnisch wichtig Eigenschaften genutzt werden.

Demgemäß betrifft die Erfindung einen Klebefolienabschnitt, wie er in den Ansprüchen näher gekennzeichnet ist. Vorteilhafte Ausgestaltungen sind dabei in Unteransprüchen umschrieben.

Dabei wird ein flächiges Stückchen doppelseitigen Selbstklebefilms partiell derart mit einem nichtklebrigen Material überzogen, daß einem klebrigen Bereich einer Seite stets ein nichtklebriger Bereich der anderen Seite gegenüberliegt. Zum Handling bei der Applikation (Verklebung) sind die haftklebrigen Bereiche vorteilhaft mit Trennlaminaten überzogen, welche gleichzeitig dem Schutz der Klebmasse vor der Nutzung dienen. Optional kann der doppelseitige Selbstklebefilm zusätzliche Schichten aufweisen, wie z. B. Zwischenschichten aus Kunststoff-Folien, geschäumten Flächengebilden, Filamenten, um nur einige zu nennen. Die Enden des doppelseitigen Selbstklebefilmes können optional beidseitig klebfrei sein.

Die so vorliegenden Klebefolienstücke eignen sich hervorragend für eine wiederlösbare Verklebung vielfältiger Materialien, z. B. in Haushalt und Büro. Auf einfache Weise können z. B. Poster, Zettel, kleine Bilder etc. derart verklebt werden, daß die Klebefolie unsichtbar in der Klebfuge verbleibt. Weitere möglichen Anwendungen umfassen den wiederlösablen Verschluß von Kartons, die wiederlösbare Fixierung von z. B. Fotos in Photoalben, um nur einige zu nennen.

Ein rückstandsfreies Ablösen des fixierten Gegenstandes ist auf einfache Weise durch Ziehen desselben in Richtung der Klebefolienlängsrichtung parallel zur Verklebungsfäche möglich. Der Ablöseprozeß soll dabei derart erfolgen, daß sich die klebenden Bereiche voneinander entfernen. Die einfache Ablösung des verklebten Gegenstandes wird dabei durch die Dehnung des doppelseitigen Haftklebebandes ausgehend von der Klebefolienmitte erreicht. Der auftretende Adhäsionsverlust wird durch Verringerung der Klebrigkeit der Haftklebmasse analog DE 33 31 016 bzw. DE 42 22 849 begünstigt, sowie durch die Reduktion der Klebefoliedicke, verursacht durch die Dehnung der Klebstoff-Folie.

Dabei braucht das Ziehen nicht exakt ausgeführt zu werden. Weder ist es erforderlich, genau so zu ziehen, daß sich die klebenden Bereiche voneinander entfernen, denn auch ein "schräges" Ziehen, selbst ein Quer-Ziehen, führt zum Erfolg, wenn auch weniger elegant. Noch ist es erforderlich, genau in Richtung der Klebfuge zu ziehen. Auch hier sind Abweichungen erlaubt, wobei dann allerdings Vorsicht geboten ist, um die Substrate nicht zu beschädigen.

Bei erfindungsgemäßen Ausgestaltungen mit einem Zwischenträger, der entweder leicht reißt, wie Seidenpapier oder eine dünne Folie, oder auch mit einem Zwischenträger mit Sollbruchstelle in dem Bereich, in dem die Klebefolie auseinander gezogen werden soll, oder bei Einsatz hochelastischer oder nicht elastischer, aber hochdehnbarer Zwischenträger, erfolgt in analoger Weise. Hierbei ist, wie im zuvor geschilderten Fall, ein rückstandsfreies Ablösen insbesondere gewährleistet mit Klebefolien vom "stripfähigen" Typus, wie sie u. a. im

DE 33 31 016 beschrieben sind. Aber auch Produkte vom Typus wie in WO 92/11333 lassen sich entsprechend verwenden.

Bei solchen erfundungsgemäßen Ausgestaltungen mit einer Klebefolie vom eher klassischen Typus einer Selbstklebemasse, wie sie für Klebebänder in weitem Umfang eingesetzt werden, ist das Ablösen der auseinandergezogenen Teile nach Lösen der Verklebung weniger leicht. Dies spielt für manche Anwendungen aber auch keine große Rolle, insbesondere dann, wenn die Reste durchaus auf den Substraten verbleiben können, ohne zu stören. Sollen in diesen oder anderen Fällen die Reste aber besser entfernt sein, so empfiehlt sich jeweils ein Anfasser, um an dem Rest leichter ziehen zu können. Ein solcher Anfasser kann insbesondere so ausgestaltet sein, daß sich die nicht-klebenden Bereiche um eine Kante des Klebefolien-Abschnitts herum erstrecken, z. B. einige Millimeter über den darunter liegenden klebenden Bereich.

Die Scherbelastbarkeit der mit den erfundungsgemäßen Klebefolien hergestellten Klebverbindungen wird bestimmt durch:

- die Kraft, die aufgebracht werden muß und die Klebefolie (Klebmasse plus ggf. Zwischenträger) in Längsrichtung zu verstrecken;
- bei einem geringfügigen Überlappen der nicht haftklebrigen Bereiche die Scherfestigkeit der Klebefolie zu diesen.

Geeignete Materialien

Klebefolien (doppelseitige Haftklebebänder)

Erfundungsgemäß geeignet sind übliche doppelseitige Haftklebebänder, insbesondere aber solche, die sich nach Verkleben durch Ziehen in der Verklebungsebene rückstandslos ablösen lassen. Geeignete Haftklebemassen schließen solche auf Basis von Naturkautschuk/Harz-Gemischen, Synthesekautschuk-/Harz-Gemischen, Acrylatcopolymeren, Polyurethanen etc. ein, um nur einige zu nennen. Insbesondere geeignet sind Klebefolien, wie sie in DE 33 31 016, DE 42 22 849 und WO 92/11333 beschrieben sind. Typische Abmessungen der erfundungsgemäßen Klebefolien betragen (Breite × Höhe × Dicke) 3 mm × 5 mm × 25 µm bis 100 mm × 200 mm × 3000 µm, bevorzugt 5 mm × 10 × 50 µm bis 40 mm × 80 mm × 1000 µm, bei Einsatz von geschäumten Zwischenträgern auch darüber.

Zwischenträger

Zur Adjustierung der Scherbelastbarkeit und der zur Lösung der Klebverbindung nötigen Kraft kann die Klebefolie optional einen Zwischenträger enthalten. Geeignete Materialien umfassen u. a. Kunststoff-Folien, Vliese, Schäume, Filamente. Der Einsatz von geschäumten Zwischenträgern ermöglicht zusätzlich eine bessere Benetzung der Klebmasse bei Verklebung oberflächenrauher Materialien. Geeignete Reißfestigkeiten der Zwischenträger liegen so niedrig, daß ein einwandfreies Lösen der Klebverbindung möglich ist, oder aber eine Sollbruchstelle mittels Perforation, Schnitt oder dergleichen ist eingearbeitet um eine einwandfreie Trennung zu ermöglichen.

Nicht haftklebrige Bereiche

Die Erzeugungsmöglichkeit der nicht haftklebrigen Bereiche sind vielfältig. Sie kann z. B. durch Inertisierung der Haftklebemasse mittels eines nicht klebrigen Lackes erfolgen. Weitere Möglichkeiten umfassen das Zukaschieren von dünnen Schichtmaterialien wie Kunststoff-Folien und Papieren. Überlappen sich die nicht haftklebrigen Bereiche geringfügig, so kann die für das Lösen der Klebverbindung benötigte Kraft über die Scherfestigkeit der Klebefolie gegen die nicht haftklebrigen Bereiche sowie über die Dehncharakteristik der nicht haftklebrigen Bereiche gesteuert werden. Zum Einsatz kommen können insbesondere trennlackbeschichtete und nicht trennlackbeschichtete Folien und Papiere.

Trennlaminat

20 Als Trennlamine eignen sich die üblichen Trennfolien und Trennpapiere, z. B. silikonisierte Trennfolien/Trennpapiere, welche üblicherweise als gut trennende flächige Medien gegenüber Haftklebemassen eingesetzt werden.

25 Generell sei zu Herstellung, Verarbeitung und Handhabung von den besonders bevorzugten Klebefolien auf DE 33 31 016, DE 42 22 849 und WO 92/11333 verwiesen.

30 In den folgenden Beispielen soll die Erfindung anhand von Ausführungsbeispielen beschrieben werden, ohne sie damit unnötig einschränken zu wollen. Alle Teile verstehen sich als Gewichtsteile.

Beispiel 1

35 Eine Haftklebemasse B bestehend aus einem Gemisch von 50 Teilen SIS-Dreiblockpolymer mit einem Blockpolystyrolgehalt von 29 Gew.-% (Vector 4211, Dexco), 50 Teilen eines Pentaesters von teilhydriertem Kolophonium (Pentalyn H-E, Hercules) und 1 Teil eines phenolischen Alterungsschutzmittels wird in einer Schichtstärke von 600 µm auf ein doppelseitiges silikonisiertes 80 g/m² starkes Trennpapier extrudiert und das Laminat aus Klebmasse und Trennpapier zu 50 mm breiten Mutterrollen gewickelt. In einem zweiten Arbeitsschritt wird zunächst die eine Seite des vorgenannten Klebelaminats halbseitig (in 25 mm Breite) mit einer 30 µm starken silikonisierten Polypropylenfolie (silikonisierte Seite zur Klebmasse), die noch offene Klebmasseoberfläche anschließend derart mit einem 35 mm breiten silikonisierten Trennpapier eingedeckt, daß dieses 10 mm über die Polypropylenfolie herausragt, um später als Anfasser zum leichten Lösen der Trennfolie zu dienen. Nach dem Auskaschieren des doppelseitig silikonisierten Trennpapiers wird die gegenüberliegende Klebefolienseite spiegelbildlich entsprechend der ersten Klebmasseseite mit der gleichen Polypropylenfolie und einem entsprechenden silikonisierten Trennpapier einkaschiert. Die Herstellung von einzelnen Klebefolienstücken erfolgt durch Vereinzelung mittels einer Hubstanze. Erhalten werden Klebefolienstücke der Abmessungen 20 mm × 50 mm.

65 Entsprechende Klebefolienstücke eignen sich sehr gut zur Verklebung von leichten flächenhaften Gebilden, wie z. B. Postern, kleinen Bildern etc., oder auch zum Verschluß von Kartons. Zur Fixierung z. B. eines Posters wird das silikonisierte Trennpapier von einer Seite der Klebmasse entfernt und die Klebefolie mit der

haftklebrigen Seite nach oben auf dem Haftgrund, der das Poster tragen soll, fixiert. Nach Abtrennen des vorderseitigen Trennpapiers kann das Poster befestigt werden. Zur sicheren Verklebung werden zwei Klebefolien genutzt, welche sich nach Fixierung des Posters unsichtbar (vollständig vom Poster verdeckt) in der Nähe der oberen linken und unteren rechten Ecke des Posters befinden.

Zur rückstandsfreien Ablösung des Posters wird dieses senkrecht zur Verklebungsfäche nach unten gezogen.

Beispiel 2

Bei der Weiterverarbeitung der Mutterrollen aus Beispiel 1 werden zur Erzeugung der nicht haftklebrigen Bereiche anstelle der 25 mm breiten Polypropylenfolien 30 mm breite silikonisierte Polypropylentrennfolien derart eingesetzt, daß diese sich in der Mitte der Trennfolie je 10 mm überlappen und somit in der Mitte der Klebefolie ein 10 mm langer klebfreier Bereich erzeugt wird. Entsprechende Klebefolienstücke eignen sich ebenfalls sehr gut zur Verklebung von leichten flächenhaften Gebilden, wie z. B. Postern, kleinen Bildern etc. sowie zum Verschluß von z. B. Kartons. Im Unterschied zu Beispiel 1 ist die zum Lösen der Klebverbindung benötigte Kraft und damit die erreichbare Scherfestigkeit der Verklebung außer von der Dehncharakteristik der Klebmasse zusätzlich von der Scherfestigkeit der Verklebung zwischen Klebmasse und den silikonisierten Polypropylenfolien im Überlappungsbereich derselben abhängig. Die benötigte Ablösekraft und Scherbelastbarkeit der Verklebung ist daher im Vergleich zu Beispiel 1 erhöht.

Beispiel 3

Anstelle der nichthaftklebrigen Abdeckungen aus silikonisierte Polypropylenfolie in Beispiel 2, werden Abdeckungen gleicher Abmessungen aus 10 µm dickem nicht silikonisiertem biaxial verstrecktem Polyethylen-terephthalat eingesetzt.

Die benötigte Ablösekraft ist im Vergleich zu Beispiel 1 ebenfalls erhöht.

Beispiel 4

Analog zum Beispiel 2 wird anstelle der SIS-basierten Haftklebemasse eine wasserklare selbstklebrige Acrylatcopolymersmasse in einer Stärke von 1200 µm eingesetzt. Die Acrylatcopolymersmasse weist eine Reißfestigkeit von ca. 0,5 MPa auf. Entsprechende Klebefolienstücke (Produkt Scotch 4910 der 3M) eignen sich ebenfalls sehr gut zur Verklebung von leichten flächenhaften Gebilden, wie z. B. Postern, kleinen Bildern etc.. Sie lassen sich im Gegensatz zu den Klebefolienstücken aus Beispiel 2 aufgrund der bekanntermaßen sehr guten Alterungseigenschaften von Acrylatcopolymeren besonders dann einsetzen, wenn es auf höchste Transparenz der Klebefolien (z. B. bei Verklebung transparenter Materialien) oder auf ein exzellentes Alterungsverhalten, z. B. eine herausragende UV-Stabilität ankommt.

Beispiel 5

Ein Klebefolienlaminat bestehend aus einem 13 g/m² schweren Seidenpapier, welches beidseitig in 200 µm Stärke mit der Haftklebmasse aus Beispiel 1 beschichtet

ist, wird entsprechend Beispiel 1 verarbeitet. Im Unterschied zu Beispiel 1 ist die zum Lösen der Klebverbindung benötigte Kraft und damit die erreichbare Scherfestigkeit der Verklebung außer von der Dehncharakteristik der Klebmasse zusätzlich von der Reißfestigkeit des Seidenpapiers abhängig. Die benötigte Ablösekraft ist daher im Vergleich zu Beispiel 1 erhöht. Dieses Produkt hat Vorteile bei der Fertigung. Insbesondere beim Aufschneiden aus Mutterrollen wird ein Abheben der Klebmasse von den Mutterrollen verhindert. Zudem stört der Träger den Ablöseprozeß nicht, da er sehr leicht reißbar ist.

Beispiel 6

Ein Klebefolienlaminat bestehend aus einer 75 µm starken Polyurethanfolie auf Basis eines thermoplastischen Polyesterurethans (Platilon UO1), welches beidseitig in 100 µm Stärke mit der Haftklebemasse aus Beispiel 1 beschichtet ist, wird entsprechend Beispiel 1 verarbeitet. Im Unterschied zu Beispiel 1 ist die zum Lösen der Klebverbindung benötigte Kraft und damit die erreichbare Scherfestigkeit der Verklebung außer von der Dehncharakteristik der Klebmasse zusätzlich von der Dehnung der Polyurethanfolien benötigten Kraft abhängig.

Die benötigte Ablösekraft ist daher im Vergleich zu Beispiel 1 erhöht.

Beispiel 7

Klebefolienstücke, bestehend aus einem 3000 µm starken EPDM-Schaum der Dichte 65 kg/m³ und einer beidseitigen je 200 µm starken Klebstoffbeschichtung mit der in Beispiel 1 beschriebenen Haftklebemasse, werden derart hergestellt, daß der Schaum in der Mitte der Klebefolie vollständig durchschnitten ist.

Entsprechende Folien sind besonders geeignet für die Verklebung von Materialien mit rauen Oberflächen oder/und zur Verklebung auf rauen Untergründen, da durch Einsatz des Schaumes die Deformationsfähigkeit der Klebstoff-Folie senkrecht zur Folienoberfläche deutlich erhöht wird, wodurch die Oberflächenbenetzung auf rauen Oberflächen und damit die Verklebungsfestigkeit deutlich gesteigert wird.

Beispiel 8

Eine Klebefolie entsprechend Beispiel 2, jedoch mit einer nur 75 g/m² dicken Klebstoffsicht und 35 mm langen silikonisierten Polypropylentrennfolien, wobei 5 mm der Trennfolien am jeweiligen Ende der Klebefolien um die Klebefolie herum umgeklappt sind und so Anfasser bilden, eignet sich ebenfalls sehr gut für die Verklebung von Postern. Beim schnellen Lösen der Klebverbindung reißt das Klebelaminat aufgrund der zu geringen Reißfestigkeit. Ein rückstandsfreies Lösen der Klebefolienreste vom Haftgrund und zuvor verklebtem Gegenstand ist dennoch möglich, wenn die silikonisierten Polypropylentrennfolien hochgeklappt werden und die Klebefolienteile durch langsames Ziehen parallel zur Verklebungsebene abgelöst werden.

Beispiel 9

Alternativ zum Beispiel 1 wird eine Klebefolie entsprechenden Aufbaus, jedoch der Abmessungen 5 mm × 10 mm × 100 µm (Breite × Länge × Dicke) und 5 mm

× 5 mm großen nicht haftklebrigen Abdeckungen aus 30 µm starker silikonisierter Polypropylen-Trennfolie hergestellt. Entsprechendes Material eignet sich sehr gut zur reversiblen Verklebung von Photos in Photoalben.

5

Patentansprüche

1. Klebefolien-Abschnitt für eine wiederlösbar Verklebung, 10
 - a) aus einer doppelseitig klebenden Klebefolie,
 - b) deren Klebeflächen an versetzt gegenüberliegenden Bereichen nicht-klebend ausgerüstet sind, wobei
 - c) sich die nicht-klebenden Bereiche nicht oder nur geringfügig überlappen, und
 - d) die damit hergestellte Klebebindung durch Auseinanderziehen der klebenden Bereiche lösbar ist, insbesondere durch Ziehen in Richtung der Verklebungsebene.
2. Klebefolien-Abschnitt nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß er mit oder ohne Zwischenträger elastisch oder plastisch dehnbar ist.
3. Klebefolien-Abschnitt nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Adhäsion der Klebefolie geringer als die Kohäsion ist, das Haftvermögen beim Dehnen der Folie weitgehend verschwindet, und das Verhältnis von Abzugskraft zu Reißlast mindestens 1 : 1,5 ist.
4. Klebefolien-Abschnitt nach Anspruch 1, dadurch 30 gekennzeichnet, daß die Klebefolie eine solche auf Basis von thermoplastischem Kautschuk und klebrigmachenden Harzen ist, mit hoher Elastizität und geringer Plastizität.
5. Klebefolien-Abschnitt nach Anspruch 1, dadurch 35 gekennzeichnet, daß die nicht-klebenden Bereiche einen nicht-klebrigen Lack oder ein zukaschiertes Schichtmaterial, wie ein Papier oder eine Kunststoff-Folie aufweisen.
6. Klebefolien-Abschnitt nach Anspruch 1, dadurch 40 gekennzeichnet, daß er mit einem nicht- oder nur gering dehbaren Zwischenträger ausgerüstet ist, der ggf. mit einer Sollbruchstelle, wie einem Schnitt, Teilschnitt oder einer Perforation an der Linie ausgerüstet ist, an der sich die nicht-klebenden Bereiche seitenversetzt treffen.
7. Klebefolien-Abschnitt nach Anspruch 1, dadurch 45 gekennzeichnet, daß die klebenden Bereiche mit einem Trennlaminat, wie einem silikonisierten Trennpapier oder einer Trennfolie, abgedeckt sind, wobei insbesondere Anfasser zum Abziehen der Trennlaminate vorgesehen sind.
8. Klebefolien-Abschnitt nach Anspruch 1, dadurch 50 gekennzeichnet, daß die nicht-klebenden Bereiche so ausgestaltet sind, daß sie sich um eine Kante, insbesondere die obere und untere Endkante des Klebefolien-Abschnitts herum erstrecken und damit Anfasser bilden, an denen der Klebefolien-Abschnitt oder seine Reste nach erfolgter Verklebung und Wiederablösung abgezogen werden kann.

- Leerseite -